



NÁVOD NA OBSLUHU Zváracie automaty na elektrofúziu

FRIAMAT[®] *prime*
FRIAMAT[®] *basic*

Obsah

Strana

1	Úvod	6
	Bezpečnostní pokyny a tipy	6
	Účel použití	6
2	Bezpečnost	7
	Funkční bezpečnost	7
	Povinnosti provozovatele	7
	Zdroje nebezpečí	8
	Síťový provoz	8
	Provoz z generátoru	9
	Prodlužovací kabel	10
	Otevření přístroje	10
	Bezpečnostní opatření na pracovišti	10
	Nouzové situace	10
3	Základní informace	11
	Instalace/Součásti	11
	Typový štítek	11
	Čtecí pero	12
	Skener čárového kódu	12
	Ochranný kryt datového rozhraní	13
	Snímač teploty	13
	Funkce ventilátoru	13
	Signální zařízení	14
	Technické údaje	14
	Automatická aktivace servisního intervalu	16
	Transport/skladování/expedice	16
4	Proces „Svařování“	16
	Instalace, připojení a uvedení do provozu.	16
	Načtení čárového kódu	17
	Zahájení svařovacího procesu	18

Strana


5	FRIMAT® Basic	19
	Funkční tlačítka	19
	Vysvětlení symbolů na displeji	20
	Menu „Základní nastavení“	20
	Menu „Info“	21
	Menu „Nouzové zadávání“	21
6	FRIAMAT® Prime	22
	Funkční tlačítka	22
	Konstrukce displeje (základní obraz)	23
	Vysvětlení symbolů řídicích tlačítek	24
	Vysvětlení symbolů stavů	25
	Vysvětlení symbolů v hlavním okně	26
	Menu „Základní nastavení“	26
	Dokumentace	27
	Čas	27
	Datum	27
	Jazyk	27
	Jazyk protokolu	28
	Hlasitost	28
	Menu „Nouzové zadávání“	28
	Menu „Svařování“	28
	Zakázkové číslo	29
	Svářečský průkaz	29
	Infotext	30
	Poznámka 1	30
	Poznámka 2	30
	Subdodavatel	31
	Traceability	31
	Číslo trubky	31
	Délka trubky	31
	GPS-Data	31
	Číslo svaru	31
	Loupací přístroj	31

Menu „Data“	32
PŘENOS	32
PDF	33
CSV	33
Vymazání	34
Menu „Info“	34
Menu „Formátování“	34
Dodatečné informace ve svařovacím protokolu.	35
ID-Data	35
Traceability/Číslo trubky/Délka trubky	38
Infotext, Poznámka 1, Poznámka 2, Dodavatel	39
Loupací přístroj	39
SUPERVISOR	40
Základní nastavení	41
Svařovací postup	43
Výrobní nastavení	45
PIN	45
Hlášení (Odpor)	46
7 Záruka/Servis/Likvidace odpadu	46
Záruka/FRIAMAT GarancePLUS	46
Údržba a ošetřování	46
Likvidace odpadu	47
8 Chybová hlášení/Varování//Informace	48
9 Přílohy	51
Doporučené příslušenství (volitelné)	51
Autorizované servisní středisko	52
Aktualizace tohoto návodu k obsluze	52

1 Úvod

Bezpečnostní pokyny a tipy

Tento návod k obsluze používá následující výstražné symboly a pokyny.
Symboly:

Symbol	Význam
 VAROVÁNÍ	Nebezpečí pro osoby. Nerespektování může vést k smrti nebo těžkému zranění.
POZOR	Nebezpečí pro osoby. Nerespektování může vést k lehkému nebo střednímu zranění.
UPOZORNĚNÍ	Nebezpečí pro objekt. Nerespektování může vést k věcným škodám.
INFORMACE	Rady pro používání a ostatní užitečné informace. Nerespektování nemůže vést k poškození osob nebo věcným ztrátám.

Účel použití

Svařovací přístroje FRIAMAT jsou konstruovány pro maximální napětí 48 V a slouží ke svařování:

- FRIALEN®- bezpečnostních elektrotvarovek s tlakovými trubkami z PE-HD (SDR 17-7),
- FRIAFIT®- odpadních elektrotvarovek s odpadním potrubím z PE-HD (SDR 17-33).

Se svařovacím přístrojem FRIAMAT® lze také zpracovávat elektrotvarovky ostatních výrobců, pokud jsou od výrobce opatřeny 24-místným čárovým kódem dle ISO 13950:2007-03. Je nutno dbát technických a výkonových údajů svařovaných tvarovek a svařovacích přístrojů FRIAMAT (viz také kapitola 3.9 Technické údaje“).

Ke správnému používání patří také zohlednění

- všech pokynů v tomto návodu k obsluze,
- všech všeobecných a výrobně specifických zpracovatelských předpisů pro díly s topnou spirálou
- předpisů pro zabránění úrazům, ochrany životního prostředí a zákonných směrnic a rovněž jednorázových bezpečnostních ustanovení včetně státních norem, zákonů a předpisů.

2 Bezpečnost

Funkční bezpečnost

Svařovací přístroje FRIAMAT jsou konstruovány dle norem ISO 12176-2 a uznaných bezpečnostně technických norem. Jsou vybaveny požadovaným ochranným zařízením. Kromě toho jsou svařovací přístroje FRIAMAT před vyexpedováním kontrolovány na bezpečnost. Při chybné obsluze nebo zneužití však hrozí nebezpečí:

- pro zdraví obsluhy
- pro svařovací přístroj FRIAMAT nebo ostatní cenné věci provozovatele nebo
- pro efektivní práci svařovacího přístroje FRIAMAT

Z bezpečnostních důvodů nejsou dovoleny:

- přestavby a změny na svařovacím přístroji FRIAMAT
- svařování s přístroji FRIAMAT jejichž plomby jsou porušeny. V tomto případě zanikají veškeré záruky a garanční nároky.

Povinnosti provozovatele

Se svařovacím přístrojem FRIAMAT smí pracovat pouze vyškolený personál. V pracovním prostoru obsluha zodpovídá za třetí osoby. Provozovatel musí:

- zajistit obsluze přístup k návodu k obsluze a
- ujistit se, že obsluha návod četla a rozumí mu

Návod k obsluze se musí neustále uchovávat v místě použití přístroje (nejlépe v integrované přihrádce transportního boxu). Musí být v každém okamžiku obsluze k dispozici k nahlédnutí.

Zdroje nebezpečí

VAROVÁNÍ



Životu nebezpečný úder elektrickým proudem při dotyku vodivých součástí!

- Svařovací přístroj FRIAMAT nenechávejte bez dozoru.
- Poškozené krytování, vodiče a prodlužovací kabely okamžitě nechte vyměnit. Svařovací přístroj FRIAMAT v takovém případě dále nepoužívejte.
- Před každým ošetřením a údržbou vytáhněte přípojný kabel přístroje.
- Údržbu a opravy provádějte pouze v autorizovaném servisním středisku.
- Svařovací přístroje FRIAMAT připojujte pouze k napětí uvedenému na typovém štítku.
- Instalujte proudový ochranný kryt (FI), pokud je tento předepsán.
- Bezpečnostní zařízení neodstraňujte ani nevyřazujte z provozu.
- Zjištěné závady okamžitě odstraňte.

VAROVÁNÍ



Nebezpečí požáru a exploze vzplanutím lehce zápalných látek, nebo výbušným ovzduším!

- Dodržujte vzdálenost od hořlavých látek a plynů.
- Nepoužívejte v potenciálně výbušném prostředí (např. kde mohou vzniknout hořlavé plyny, páry od ředidel nebo hořlavý prach).
- Svařovací přístroj FRIAMAT nenechávejte bez dozoru.

Síťový provoz

Ve venkovním použití (na staveništi) musí být zásuvky vybaveny ochranným krytem (FI). Je nutno přitom dbát předpisů pro ochranné kryty.

UPOZORNĚNÍ

Před zahájením svařování je nutno zkontrolovat vstupní napětí. Svařovací přístroje FRIAMAT jsou konstruovány pro rozsah vstupního napětí od 190 – 250 voltů!

Provoz z generátoru

UPOZORNĚNÍ

Je možné používat pouze generátory konstruované pro použití v podnicích a na stavbách. Je nutno dbát pokynů v návodu na obsluhu generátoru!

Při použití generátoru je nutné dbát směrnice příslušných zemských nařízení a předpisů.

INFORMACE

Požadovaný jmenovitý výkon generátoru závisí na potřebném příkonu pro největší použitou tvarovku, připojovacích podmínkách, prostředí a typu generátoru popř. jeho typové charakteristice. Protože generátory různých konstrukčních řad vykazují velmi rozdílné charakteristiky, nemusí být zajištěna vhodnost určitého generátoru, i když dosahuje podle technického listu požadovaného jmenovitého výkonu.

V případě pochyb se obraťte na autorizované servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s.r.o.

Používejte pouze generátory, které pracují na frekvenci v rozsahu od 44 – 66 Hz.

Generátor nejdříve nastartujte a nechte půl minuty běžet. Nastavte napětí pro chod naprázdno a omezte jej podle napětí uvedeného v technické dokumentaci. Pojistka na generátoru musí mít minimálně 16 A.

UPOZORNĚNÍ

Během svařování neprovozujte na generátoru žádné další přídavné spotřebiče!

Po skončení svařovacích prací oddělte nejdříve zástrčku od generátoru a potom jej vypněte.

Prodlužovací kabel

Při použití prodlužovacího kabelu dbejte na dostatečný průřez vodiče:

- do 50 m délky 2,5 mm²
- do 100 m délky 4 mm².

UPOZORNĚNÍ

Přehřátí prodlužovacího kabelu!

Prodlužovací kabel smí být používán pouze v kompletně rozvinutém a nataženém stavu.

Otevření přístroje

VAROVÁNÍ

-  **Životu nebezpečný úraz elektrickým proudem při dotyku dílů pod napětím!**
- Svařovací přístroj FRIAMAT nikdy neotvírejte, pokud je pod napětím!
 - Svařovací přístroje FRIAMAT smějí být otevřeny pouze odborným personálem autorizovaného servisu FRIAMAT.

Bezpečnostní opatření na pracovišti

Připojovací kabel přístroje a svařovací kabel je nutno chránit před ostrými hranami. Svařovací přístroj FRIAMAT nevystavujte silnému mechanickému namáhání.

Svařovací přístroje FRIAMAT jsou odolné proti stříkající vodě. Do vody se však nesmí ponořit.

Nouzové situace

V nouzové situaci okamžitě vypnout hlavní vypínač a svařovací přístroj FRIAMAT oddělit od napětí.

3 Základní informace

Instalace/Součásti



- | | |
|--|--|
| 1 Hlavní vypínač | 4 Větrací otvory |
| 2 Kabel se čtecím perem
nebo skenerem | 5 Rozhraní (USB) s ochranným
krytem |
| 3 Displej a funkční tlačítka
(na obr. FRIAMAT® Prime) | 6 Pouzdro na adaptér |
| | 7 Síťový kabel |
| | 8 Větrací otvory |

Typový štítek

Typový štítek obsahuje specifické informace přístroje FRIAMAT a jednoznačné výrobní číslo. Typový štítek je umístěn na zadní straně přístroje pod adaptérem.

Čtecí pero

Pro načtení svařovacího čárového kódu lehce skloníme a lehce šikmo nasadíme (podobně jako u tužky) na tvarovku před čárový kód. Potom táhneme čtecím perem přes celou etiketu a ještě o kousek dál. Načtení se může provést zleva doprava nebo obráceně. Při správném provedení potvrdí přístroj načtení signálem. Pokud se načtení nezdaří, opakujte postup se změněným sklonem popř. rychlostí.

UPOZORNĚNÍ

Špičku čtecího pera chraňte před znečištěním a poškozením!

Stav špičky čtecího pera má přímý vliv na přečtení čárového kódu.

Skener čárového kódu

Skener čárového kódu je čtecí skener, který bezdotykově načte svařovací a Traceability kód. Postačí namířit na čárový kód a stisknout tlačítko skeneru. Čárový kód je pomocí červeného světelného paprsku, který musí projít jeho středem, načten. Čárový kód není načten, pokud se červený paprsek odchýlí od čárového kódu.

Optimálního výsledku načtení dosáhnete, když skener umístíte v malé vzdálenosti od čárového kódu.

Dobré načtení



Žádné načtení



Žádné načtení



Při špatně vytištěném, nebo lehce poškozeném čárovém kódu může pomoci to, že skener umístíme přímo na čárový kód a potom ho, se stisknutým tlačítkem skeneru, od čárového kódu oddálíme. Úspěšné načtení čárového kódu je signalizováno zazněním signálního tónu a rozsvícením zelené signálky uprostřed snímaného čárového kódu.

UPOZORNĚNÍ

Čtecí okno chraňte před znečištěním a poškrábáním!

Stav čtecího okna má přímý vliv na kvalitu načtení čárového kódu.

Ochranný kryt datového rozhraní

Za ochranným krytem se nachází rozhraní USB-A. Toto datové rozhraní slouží jako servisní rozhraní a u přístroje FRIAMAT® Prime také pro načtení a přenos svářecího protokolu. Ochranný kryt datového rozhraní musí být vždy našroubován, aby se do rozhraní nedostaly nečistoty a vlhkost.

Snímač teploty

Svařovacím přístrojem FRIAMAT lze svařovat pouze tvarovky, které jsou vybaveny čárovým kódem. Je-li tento načten, reguluje a kontroluje mikroprocesorem řízený svařovací přístroj FRIAMAT plnoautomaticky dávkování energie a určuje svařovací čas s ohledem na teplotu okolí. Snímač teploty na svařovacím kabelu (stříbrné ocelové pouzdro v oblasti pouzdra na skener) měří okolní teplotu.

Je nutno dbát na to, aby jak snímač teploty, tak i svařovaná tvarovka byly vystaveny stejné teplotě. Vyvarujte se nevhodným pracovním situacím, např. teplotní sondě na pražícím slunci a tvarovce ve stínu. Teplotní sondu je nutno chránit před poškozením.

Funkce ventilátoru

Funkce ventilátoru je závislá na teplotě měřené na vnitřním chladiči svařovacího přístroje FRIAMAT. Je-li dosaženo určité teploty chladiče, zapne se automaticky ventilátor. To se stane nejen během svařování, ale mezi svařováním nebo po novém zapnutí, podle (předchozího) zatížení. Umožňuje to spolehlivou práci v trvalém nasazení a při svařování velkých dimenzí.

INFORMACE

Zkrácení doby ochlazování!

Obzvláště při řadovém svařování nebo při zpracování součástí s vysokým požadavkem na výkon ponechte svařovací přístroj FRIAMAT po svařování zapnutý, aby větrák zůstal v činnosti a teplota chladiče mohla poklesnout.

Signální zařízení

Svařovací přístroje FRIAMAT potvrzují určité operace obsluhy pípnutím (1, 2, 3 nebo 5 pípnutí). Tyto signály mají následný význam:

Pípnutí 1 x znamená: načtení čárového kódu potvrzeno

Pípnutí 2 x znamená: svařování ukončeno.

Pípnutí 3 x znamená: napájecí napětí je příliš nízké/vysoké

Pípnutí 5 x znamená: pozor chyba, sledovat zobrazení na displeji!

INFORMACE

Nastavení hlasitosti!

Hlasitost signálu lze nastavit v menu „základní nastavení“ na „hlasitě“ nebo „tiše“.
Viz také kap. 5.3 a kap. 6.2.6.

Technické údaje

Technické údaje*	FRIAMAT® Prime	FRIAMAT® Basic
Rozmezí vstupního napětí	AC 190 V – 250 V	
Rozmezí frekvence	44 Hz...66 Hz	
Příkon proudu	AC 16 A max.	
Výkon	3,5 kW	
Jmenovitý výkon generátoru pro tvarovky d 20 – d160 d180 – d900	~ AC 2,4 kW ~ AC 5,0 kW	
Přístrojový jistič	16 A vnější	
Skříň	ochrana IP 54 DIN EN 60529 třída ochrany DIN EN 60335-1	
Přívodní kabel	5 m se zástrčkou	
Svařovací kabel	4 m se zástrčkou tvarovky Ø 4 mm	
Druh čárového kódu	Kód 2/5 prokládaný dle ANSI HM 10.8 M-1983 A ISO CD 13950/08.94 Kód 128 dle ISO 12176-4	Kód 2/5 prokládaný dle ANSI HM 10.8 M-1983 a ISO CD 13950/08.94;

Technické údaje*	FRIAMAT® Prime	FRIAMAT® Basic
Rozsah pracovních teplot**	-20°C...+50°C**	
Kontrola svařovacího proudu	zkrat 110 A přerušeni 0,25 x IN	
Svařov. napětí	max. DC 48 V	
Přenos datového rozhraní	USB	ne
Servisní rozhraní	USB	USB
Dokumentace svařování a sledovatelnost dat	ano	ne
Formát protokolu	FRIATRACE Datový formát, PDF, CSV	ne
Uložení protokolu	1000 protokolů	ne
Jazyky	Bulharština, Dánština, Němčina, Angličtina, Estonština, Finština, Francouzština, Italština, Chorvatština, Lotyština, Litevština, Holandština, Polština, Portugalská, Rumunština, Ruština, Švédština, Čeština, Slovenština, Slovinština, Španělština, Maďarština, Turečtina	
Rozměry š x h x v	260 x 500 x 340 mm	
Váha	ca. 12,8 kg	
Příslušenství	Návod k obsluze, Transportní kufr, FRIATEC Memory-Stick, Supervisor-Pass	Návod k obsluze, Transportní kufr
Klasifikace předpětí	Kategorie II	
Povolení/kvalita	CE, ISO 9001, WEEE-Reg.-Nr. DE 49130851, RoHS	

*: Technické změny vyhrazeny.

** : Při svařování tvarovek jiných výrobců bezpodmínečně dbejte údajů pro pracovní teplotní rozsah!

Automatická aktivace servisního intervalu

Servisní interval, uložený ve svářecím přístroji FRIAMAT (expediční stav: 12 měsíců, viz také kap.7.2) je automaticky aktivován teprve tehdy, bylo-li provedeno první svařování

INFORMACE

Následný servisní termín je zobrazován na displeji a může se případně odchýlovat od termínu, uvedeném na servisním štítku přístroje FRIAMAT!

Transport/skladování/expedice

Svařovací přístroje FRIAMAT jsou dodávány v hliníkovém přepravním kufru. V něm je přístroj skladován v suchu a chráněn proti vlhkosti. Tento kufr by měl být také používán pro přepravu. Teplota při skladování by se měla pohybovat v rozmezí od -20 do +70°C.

4 Proces „Svařování“

Instalace, připojení a uvedení do provozu.

Před každým použitím je nutno přístroj FRIAMAT zkontrolovat, zda není poškozen, a přezkoušet spolehlivou funkčnost. Aby bylo možné zaručit bezproblémový provoz přístroje, musí být všechny součásti správně připevněny a splněny všechny podmínky provozu.

Svařovací přístroj FRIAMAT je chráněn před deštěm a vlhkostí a může být instalován a provozován venku.

1. Přístroj postavte na co nejvíce vodorovnou plochu
2. Tvarovky a trubky připravte podle montážního návodu na svařování.
3. Dbejte na to, aby kontaktní kolík tvarovky byl přístupný pro napojení svařovací zástrčky.

UPOZORNĚNÍ

Přehřátí kabelu!

Veškeré kabely musí být vždy před použitím kompletně rozvinuty. To platí pro přístrojové, připojovací, svařovací a případně pro prodlužovací kabely.

4. Zasuňte přístrojovou zástrčku do připojovací zásuvky.
5. Případně můžete použít prodlužovací kabel. Je nutné dbát na to, aby průřez kabelu byl dostatečný (viz také kap. 2.6).
6. Při provozu s generátorem je nutné se ujistit, že použitý generátor je vybaven pojistkou min. 16 A (pomalá), (viz také kap. 2.6).
7. Při provozu s generátorem jej nejdříve nastartujte a nechte 30 sekund běžet na prázdko.
8. Zapněte hlavní vypínač svařovacího přístroj FRIAMAT.

UPOZORNĚNÍ

Znečištění!

Kontaktní plochy svařovací koncovky a tvarovky musí být čisté. Znečištěné kontakty koncovky mohou vést k poškození koncovky přehřátím:

- Případné znečištění čistě odstraňte.
- Zásadně chraňte koncovky před znečištěním.
- Pokud vznikne povlak, který se nedá úplně odstranit, musí být koncovky vyměněny.
- Před připojením nejdříve prověřte čistotu koncovky a kontaktních ploch tvarovek.

9. Svařovací koncovky spojte s kontaktními kolíky tvarovky.
10. Svařovací koncovka musí být zcela, to znamená po celé délce vnitřní kontaktní délky, nasazena na zástrčku tvarovky.

Načtení čárového kódu

1. Načtení čárového kódu: používejte výhradně čtecí kódy na tvarovce nebo čtecí kódy přibalené k tvarovce.
2. Při chybějící nebo poškozené nálepce čtecího kódu může být použit čtecí kód stejné tvarovky stejné šarže. V případě pochyb se obraťte na servisní středisko.

UPOZORNĚNÍ

Je nepřipustné, načítat, jako náhradu, čárový kód odlišné tvarovky!

3. Načtete čárový kód pomocí čtecího pera nebo skeneru. (viz také kap. 3.3. a 3.4.)
4. Správné načtení je potvrzeno signálem.

INFORMACE

Není-li načtení potvrzeno zvukovým signálem, je nutno zkontrolovat čtecí pero nebo skener zda nejsou znečištěny nebo poškozeny. Dále existuje možnost provést svařování pomocí módu nouzového zadávání (viz kap. 5.5 a 6.3)!

Zahájení svařovacího procesu




Nebezpečí popálení!


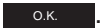



Při poruše ve svařovacím procesu může ve výjimečných případech vystříknout horká PE-tavenina. Je nutno proto dodržovat bezpečnostní vzdálenost 1 m od místa svařování.

UPOZORNĚNÍ

Během svařování nepřipojujte žádné další spotřebiče!

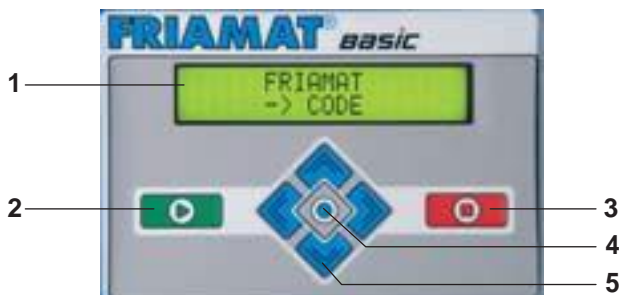
Svařovací proces může být v každém okamžiku přerušeno stisknutím tlačítka  (STOP). Po úplném vychladnutí svařovaného spoje (a po případném odstranění závady) se může svařování opakovat. Dbejte zde pokynů pro zpracování výrobce tvarovek.

Kroky při obsluze:

1. Potvrďte dotaz „**Trubka opracována?**“ Pokud to platí, potvrďte tlačítkem  (START) nebo u FRIAMAT® Prime tlačítkem .
2. Stiskněte tlačítko  (START) pro zahájení svařovacího procesu. Následuje automatická kontrola teploty okolí a odporu navařované tvarovky. Svařování začíná. Na displeji je možné sledovat dobu svařování (je zobrazen kompletní čas svařování a čas ve vteřinách zbývající do konce procesu).
3. Hlášení „**Konec svařování**“ znamená: Svařovací proces ukončen. Hlášení „t:“ a „tc:“ znamenají čas, který má být a čas skutečný, oba se musí shodovat.
4. Na tvarovce a trubce zaznamenejte svařovací parametry. Tím se zabrání dvojímu svaření.
5. Hlášení displeje „Konec svařování“ s „t:“ a „tc:“ potvrďte tlačítkem  (STOP). U přístroje FRIAMAT® Prime se toto může provést stisknutím ovládacího tlačítka . Tím je svařovací proces ukončen a přístroj FRIAMAT připraven k dalšímu svařování.

5 FRIAMAT® Basic

Funkční tlačítka



1. Displej

FRIAMAT® Basic je vybaven dvouřádkovým displejem.

2. START

Tlačítko START slouží k zahájení svařovacího procesu, k vyvolání podmenu nebo jednotlivých menu a k uložení nastavení do paměti. Mimoto se tímto tlačítkem potvrzují hlášky na displeji.







3. STOP

Tlačítko STOP slouží k přerušení svařovacího procesu, k opuštění podmenu popř. jednotlivých menu a k přerušení zadávacího postupu (bez uložení do paměti).




4. MENU

Tlačítko MENU je umístěno mezi směrovými tlačítky a slouží k vyvolání hlavního menu s podmenu „Základní nastavení“, „Info“ a „Nouzové zadávání“. Při chybovém hlášení může být, po stisknutí tlačítka MENU, zobrazen popis chyby.

5. Směrová tlačítka

Směrovými tlačítky (  nahoru/dolu) může být navigováno v hlavním menu a podmenu. Kde je to možné, je toto navigování zobrazeno na displeji pomocí odpovídajícího symbolu (viz kap. 4.2). Směrovými tlačítky (  vlevo/vpravo) je pohybováno kurzorem na displeji při zadávání znaků (např. nouzové zadávání, datum). Pomocí směrových tlačítek (  nahoru/dolu) je možno zvolit na příslušném místě požadovaný znak (písmeno, číslo zvláštní znak).














Vysvětlení symbolů na displeji

Symbol	Popis
	Je-li tento symbol zobrazen ve 2. řádku displeje, je možno navolit směrovými tlačítky (  nahoru/dolů) ostatní menu.

Menu „Základní nastavení“

Pomocí menu „Základní nastavení“ můžete změnit nastavení přístroje.

ČAS DATUM * JAZYK * HLASITOST
--

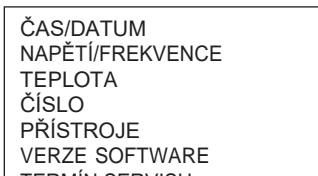
1. Stisknout tlačítko .
2. Směrovými tlačítky   zvolíme podmenu „Základní nastavení“.
3. Stiskneme tlačítko .
4. Zvolíme jednotlivé menu (Čas, Datum, Jazyk, Hlasitost) pomocí směrových tlačítek  .
5. Stiskneme tlačítko .
6. Provedeme změny v jednotlivých menu směrovými tlačítky  
a  .
7. Stiskneme tlačítko  pro uložení změn do paměti nebo tlačítko  pro přerušení bez uložení do paměti.










INFORMACE

V menu „Jazyk“ se objeví v horním řádku vpravo a vlevo dvě hvězdičky. Tak se dá dohledat v menu jazyk, pokud byl například jazyk nedopatřením změněn.

Menu „Info“





V tomto menu mohou být vyvolány informace o přístroji.



1. Stisknout tlačítko .
2. Směrovými tlačítky   vyvolat podmenu „Info“.
3. Stisknout tlačítko .
4. Vyvolat jednotlivá menu (Čas/Datum, Napětí/Frekvence, Teplota, Teplota okolí, Číslo přístroje, Verze Softwaru, Servisní termín) pomocí směrových tlačítek  .
5. Stisknout tlačítko .
6. Stisknout tlačítko  nebo  pro opuštění menu.







Menu „Nouzové zadávání“

V menu „Nouzové zadávání“ je možno zadat čárový kód ručně.

1. Stisknout tlačítko .
2. Směrovými tlačítky   vyvoláme podmenu „Nouzové zadávání“.
3. Stiskneme tlačítko .
4. Na displeji se objeví „Code:“ a 24 znaků, u kterých bliká první znak.

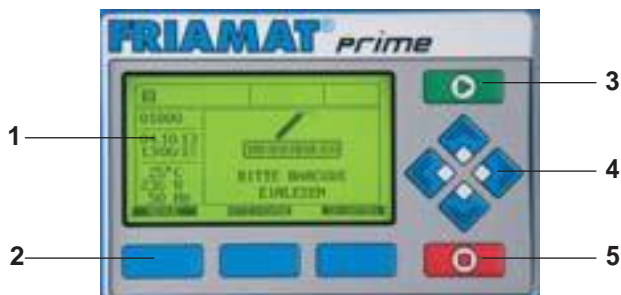
INFORMACE

Při prvním použití jsou všechny číslice na nule. Potom jsou již vždycky zobrazovány poslední ručně zadané čárové kódy!

5. Zadání číslic čárového kódu svařované tvarovky směrovými tlačítky   a  .
6. Stisknout tlačítko  pro potvrzení zadání. Stisknout tlačítko  pro přerušení bez uložení do paměti.

6 FRIAMAT® Prime

Funkční tlačítka



1. Displej

Přístroj FRIAMAT® Prime je vybaven grafickým maxi displejem.

2. Ovládací tlačítka

Třemi modrými ovládacími tlačítky je možno ovládat symboly funkčních tlačítek (viz. kap. 5.2 a 5.3), které jsou přímo na povrchu v grafice maxi displeje zobrazovány.

3. START

Tlačítko START slouží pro zahájení svařovacího procesu.

4. Směrová tlačítka

Směrovými tlačítky (◀▶ levé/pravé) je kurzor při zadávání znaků (např. Nouzové zadávání, datum) posouván na displeji doleva nebo doprava. Směrovými tlačítky (▲▼ nahoru/dolu) je vyvolán na příslušném místě požadovaný znak (Písmeno, Číslo, Zvláštní znak).

5. STOP

Tlačítko STOP slouží k přerušení svařovacího procesu a k přerušení zadávacích postupů (bez uložení do paměti). Při přerušení zadávání tlačítkem STOP vrátíme se vždy do základního obrazu maxi displeje (funkce Reset).

Uspořádání displeje (Základní zobrazení)



1. Symboly funkčního stavu

Jsou zobrazovány funkce jako symboly, které v tomto okamžiku jsou aktivní (např. Dokumentace, Traceability mód). Viz k tomu také kapitolu 6.4. Dále zobrazován odkaz na další, platnou servisní prohlídku (viz také kap. 6.13.1.5).

2. Hlášení informací o prostředí

Jsou zobrazovány důležité informace o okolním prostředí (Datum, Čas, Okolní teplota, Napětí a frekvence).

3. Hlavní okno



V hlavním okně jsou zobrazena veškerá zadání a informace podle jednotlivých menu. Viz k tomu také kapitulu 6.1.

4. Řídící tlačítka


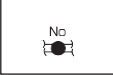
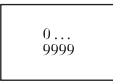

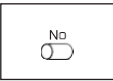



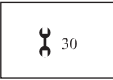
Jsou zobrazovány funkce, které jsou aktivovány stlačením příslušného modrého tlačítka. V závislosti na volbě menu se mění zobrazované symboly (viz také kapitulu 6.3).

Vysvětlení symbolů řídicích tlačítek



Symbol	Popis
MENU	Vyvolání hlavního menu.
VOLBA	Vyvolání podmenu.
O.K.	Potvrzení informací v hlavním okně.
ULOŽIT	Uložení zadání do paměti.
PŘERUŠENÍ	Přerušení zadávacího postupu bez uložení do paměti. Zpět k předešlému zadávání.
DÁLE	Listování k dalšímu kroku.
ZPĚT	Listování k předešlému kroku.
VŠE	Zvolit všechno.
NOVÝ	Nově popsáno textovými poli (např. Infotext, zakázkové číslo atd.).
ZMĚNIT	Změny nastavení menu a/nebo stávajících textových zadávání (např. posledních 10 zakázkových čísel).
SHIFT	Při změně: Přepnout do zadávacího módu „odstranit/vložit“.
ODSTRANIT	Odstranit jeden nebo více znaků při zadávání textových údajů.
VLOŽIT	Vložit jeden nebo více znaků při zadávání textových údajů.
DETAIL	Zobrazuje odklíčovaný Traceability kód.
ID-DATA	Přiřazení dat (zakázkové číslo, svařovací pas, pořadové číslo, a/nebo číslo svaru) k bezprostředně předcházejícímu svařování (viz také kap. 6.4.3).

Symbol	Popis
	Ruční zadávání čárového kódu, např. když tento nejde přečíst (viz také kap. 5.10.4).
	Připojení dodatečné textové informace ke svařování (viz také kap. 6.4.3).

Vysvětlení symbolů stavů

Symbol	Popis
	Dokumentace je zapnuta (informace o volném místě k ukládání dat).
	Je možno zadat číslo svaru.
	Běžná čísla se nepřifazují podle čísel zakázek, ale postupně.
	Zadání Traceability kódu je možné.
	Zadání čísla trubky je možné.
	Zadání délky trubky je možné.
	Signalizace vypnuta.
	FRIATEC Memory-Stick je připojen.
	Servisní termín: Je zobrazen odkaz na další platnou servisní prohlídku (ve dnech).









Vysvětlení symbolů v hlavním okně

Symbol	Popis
	Obdélník s háčkem znamená, že je aktivován nějaký bod menu nebo funkce.
	Prázdný obdélník ukazuje, že není aktivován nějaký bod menu nebo funkce.

Menu „Základní nastavení“

V menu „Základní nastavení“ mohou být měněna nastavení přístroje.

DOKUMENTACE
ČAS
DATUM
JAZYK
JAZYK PROTOKOLU
HLASITOST

1. Stisknout tlačítko **MENU**.
2. Směrovými tlačítky   navolíme podmenu „Základní nastavení“.
3. Stiskneme tlačítko **VOLBA**.
4. Jednotlivá menu (Dokumentace, Čas, Datum, Jazyk, Jazyk protokolu, Hlasitost) navolíme pomocí směrových tlačítek  .
5. Stiskneme tlačítko **VOLBA**.
6. Provedeme změny v jednotlivém menu směrovými tlačítky **ZMĚNA**, nahoru/dolů  , popř.   vlevo/vpravo.
7. Stiskneme tlačítko **ULOŽIT** pro uložení změn do paměti. Pro přerušení bez uložení do paměti stiskneme tlačítko **PŘERUŠENÍ**.

Dokumentace

INFORMACE

FRIAMAT Prime je dodáván s vypnutou Dokumentací!

Funkce **Dokumentace** slouží k ukládání technických parametrů svařování. Ty mohou být přiřazeny zakázkovému číslu a/nebo svářečskému pasu. V podmenu **Dokumentace** může být vypnuta nebo zapnuta.

Čas

V podmenu „**Čas**“ je možno nastavit aktuální čas.

Datum

V podmenu „**Datum**“ je možno nastavit aktuální datum.

INFORMACE

Změna data je možná teprve tehdy, bylo-li již provedeno první svařování a tím byl aktivován také servisní interval. Viz k tomu také kap. 3.10!

Jazyk

V podmenu „**Jazyk**“ je možno nastavit jazyk na displeji.

INFORMACE

V menu „Jazyk“ se objeví v horním řádku vlevo a vpravo dvě hvězdičky. Tak lze potom najít jazykové menu, pokud byl jazyk nedopatřením změněn!

Jazyk protokolu

V podmenu „**Jazyk protokolu**“ může být nastaven jazyk dokumentace. Jazyk protokolu může být nastaven nezávisle na jazyku na displeji.

Hlasitost





V podmenu „**Hlasitost**“ je možno hlasitost nastavit na „hlasitý“ nebo „tichý“.

Menu „Nouzové zadávání“

V menu „**Nouzové zadávání**“ je umožněno ruční zadávání svařovacího čárového kódu. Zadávaná čísla se odečtou z čárového kódu svařované tvarovky.

INFORMACE

Při prvním použití jsou všechny číslice na nule, potom je vždy zobrazován naposledy ručně zadaný čárový kód!

1. Stisknout ovládací tlačítko **NOUZOVÉ ZADÁVÁNÍ**.
2. Na displeji se objeví „**Code:**“ a 24 znaků, z nichž první znak bliká popř. v pořadí čísel naposledy zadaného čárového kódu.
3. Směrovými tlačítky   a   zadáme čísla čárového kódu svařované tvarovky.
4. Stiskneme ovládací tlačítko **ULOŽIT** pro uložení změn do paměti. Pro přerušeni bez uloženi stiskneme ovládací tlačítko **PRERUŠENÍ**.









Menu „Svařování“

INFORMACE

Menu „Svařování“ je aktivováno a na displeji viditelné teprve tehdy, když je zapnutá dokumentace. Veškerá podmenu nejsou při dodávce (výrobní nastavení) zásadně aktivována!

V menu „**Svařování**“ lze určit které informace budou přiřazeny k jednotlivým svařovacím postupům.

ZAKÁZKOVÉ ČÍSLO
SVÁŘEČSKÝ PRŮKAZ
INFOTEXT
POZNÁMKA 1
POZNÁMKA 2
SUBDODAVATEL
TRACEABILITY
ČÍSLO TRUBKY
DÉLKA TRUBKY
GPS DATA
ČÍSLO SVARU
LOUPACI

1. Stisknout ovládací tlačítko **MENU**.
2. Směrovými tlačítky   navolíme podmenu „Základní nastavení“.
3. Stisknout ovládací tlačítko **VOLBA**.
4. Navolíme jednotlivé menu pomocí směrových tlačítek   (Zakázkové číslo, Svářečský průkaz, Infotext, Poznámka 1, Poznámka 2, Instalace, Traceability, Číslo trubky, Délka trubky, GPS-Data, Číslo svaru, Loupací přístroj).
5. Stisknout ovládací tlačítko **VOLBA**.
6. Provést změny v jednotlivém menu ovládacím tlačítkem **ZMĚNA** popř. směrovými tlačítky   a  .
7. Stisknout ovládací tlačítko **ULOŽIT** pro uložení změn do paměti. Pro přerušeni bez uloženi do paměti stisknout vodící tlačítko **PŘERUŠENÍ**.

Číslo zakázky




Práce se zakázkovými čísly mohou být zapnuty nebo vypnuty ovládacím tlačítkem **ZMĚNA**. Po aktivaci „**Zakázkové číslo**“ se objeví na displeji „**→CODE**“ v horním řádku Zakázkové číslo #####.

Svářečský průkaz

INFORMACE



Menu „Svářečský průkaz“ je aktivováno a na displeji zobrazeno až potom, co je – při zapnuté dokumentaci – poprvé načten svářečský průkaz!

Prvním načtením svářečského průkazu jsou všechna, od tohoto okamžiku, prováděná svařování, uložena v paměti pod kódem tohoto svářečského průkazu. Načtením jiného svářečského průkazu je FRIAMAT® Prime odpovídajícím způsobem přepnut.


Po načtení svářečského průkazu je vyvoláno podmenu „**ID-Data**“ viz také kap. 6.8.1). Směrovými tlačítky   lze nastavení zobrazit a u FRIAMAT® Prime a jsou aktivována. Stisknutím ovládacího tlačítka  je možno podmenu znovu opustit.

Se svářečským průkazem může být FRIAMAT® Prime chráněna uzamčením před neoprávněným použitím. Při uzamčeném přístroji FRIAMAT® Prime se objeví na displeji výzva „**!!!Zadejte prosím platný svářečský průkaz!!!**“.

Zablokování přístroje:

1. Aktuální svářečský průkaz znovu načteme.
2. Dotaz „**Přístroj zablokovat?**“ potvrdíme stisknutím ovládacího tlačítka . Alternativně může být postup ovládacím tlačítkem  přerušen.
3. Přístroj FRIAMAT® Prime je mimo to automaticky zablokován tehdy, je-li načten svářečský průkaz a časově se provádí změna data, tzn. že přístroj je další den zablokován. V obou případech (ruční popř. automatické zablokování) se na displeji objeví pokyn „**!!!Načtete prosím platný svářečský průkaz!!!**“.

Odblokování přístroje:

1. Načtení svařovacího pasu.
2. Platný svařovací pas je zobrazen na displeji a musí být potvrzen ovládacím tlačítkem .

Infotext

V podmenu „**Infotext**“ lze stanovit, zda má být pro svařování zadána dodatečná textová informace.

Poznámka 1

V podmenu „**Poznámka 1**“ lze stanovit, zda má být pro svařování zadána dodatečná textová informace.

Poznámka 2

V podmenu „**Poznámka 2**“ lze stanovit, zda má být pro svařování zadána dodatečná textová informace.

Subdodavatel

V podmenu „**Subdodavatel**“ lze stanovit, zda má být pro svařování zadána dodatečná textová informace.

Traceability

V podmenu „**Traceability**“ lze přístroj FRIAMAT® Prime uvolnit pro načtení, zpracování a uložení do paměti Traceability. Mimoto budou uvolněním tohoto menu aktivovány podmenu „**Číslo trubky**“ a „**Délka trubky**“.

Číslo trubky

V podmenu „**Číslo trubky**“ lze stanovit, zda má být pro svařovanou trubku zadáno individuální číslo.

Délka trubky

V podmenu „**Délka trubky**“ lze stanovit, zda má být pro svařovanou trubku zadána délka trubky.

GPS Data

V podmenu „**GPS Data**“ lze stanovit, zda mají být zadány GPS souřadnice svařované tvarovky při svařování.

INFORMACE

Pro zjištění GPS-dat je nutný odpovídající měřicí přístroj!
--

Číslo svaru

V podmenu „**Číslo svaru**“ lze stanovit, zda má být pro svařování zadáno číslo svaru.

Loupací přístroj

V podmenu „**Loupací přístroj**“ lze stanovit, zda pro svařování mají být zadána data loupacího přístroje pro přípravu na svařování (např. jeho výrobní číslo). V tomto případě musí být loupací přístroj vybaven odpovídajícím čárovým kódem.











6.9 Menu „Data“

INFORMACE

Menu „Data“ je aktivováno a na obrazovce zobrazeno teprve tehdy, když je zapnuta dokumentace a do paměti uložena první datová věta!

V menu „Data“ může být stanoveno, jak mají být svařovací a Traceability data z přístroje FRIAMAT® Prime přenášeny do PC/Laptopu.

PŘENOS
PDF
CSV
VYMAZAT

1. Stiskneme ovládací tlačítko .
2. Ovládacími tlačítky   vyvoláme podmenu „Základní nastavení“.
3. Stiskneme ovládací tlačítko .
4. Jednotlivá menu (Přenos, PDF, CSV, Vymazat) navolíme směrovými tlačítky  .
5. Stiskneme ovládací tlačítko .
6. Ve vybraném menu provedeme přenos dat příslušným ovládacím tlačítkem. Jednotlivá data mohou být stisknutím tlačítka  navolena. Jinak mohou být všechna uložená data kompletně převedena pomocí tlačítka .
7. Konec přenosu dat potvrdíme ovládacím tlačítkem .

PŘENOS

V podmenu „**PŘENOS**“ mohou být data z FRIAMAT® Prime přečtena a přenesena. Tato volba je správná, když je Memory Stick (viz také kap. 8.1) zastrčen do rozhraní USB v přístroji FRIAMAT® Prime a data mají být přenesena.

FTD-Data jsou uložena na Memory-Stick a datovým softwarem FRIATRACE mohou být zpracována v PC/LAPTOP.

UPOZORNĚNÍ

FRIATEC nepřebírá žádnou záruku při použití běžného USB. Používejte FRIATEC Memory-Stick!

PDF

V podmenu „**PDF**“ mohou být uchovávána data ve formátu PDF na FRIATEC-Memory Stick. Tato volba je platná, když je Memory-Stick (viz také kap. 8.1) zastrčen do rozhraní USB přístroje FRIAMAT® Prime a data v PDF mají být ukládána. Data PDF jsou v Memory-Stick zapisována do podadresáře. Podadresář je (například) pojmenován následovně: F+Číslo přístroje (z.B. FR 14 81 001): **F1481001**

Jména datových souborů jsou tvořena z aktuálního data a dvoumístné číslice od 0, např. druhý výtisk (02) dne 24.01.2014 (130201): **14012402.PDF**

Data PDF mohou být na PC/Laptop potom pomocí odpovídajícího softwaru vytištěna (např. Acrobat Reader).

CSV

V podmenu „**CSV**“ mohou být data uložena na FRIATEC-Memory Stick ve formátu CSV. Tato volba je platná, když je Memory-Stick (viz také kap. 8.1) zastrčen do rozhraní USB přístroje FRIAMAT® Prime a data ve formátu CSV mají být ukládána. Data CSV jsou v Memory-Stick zapisována do podadresáře. Podadresář je (například) pojmenován následovně: F+Číslo přístroje (např. FR 14 81 001): **F1481001**

Jména datových souborů jsou tvořena z aktuálního data a dvoumístné číslice od 0, např. druhý výtisk (02) dne 24.01.2014 (130201): **14012402.CSV**

Data v CSV formátu mohou být na PC/Laptop potom pomocí odpovídajícího softwaru načtena a zpracována (např. Microsoft Excel).

Vymazání

V podmenu „**Vymazání**“ mohou být uložená data kompletně vymazána.

UPOZORNĚNÍ

Pokud jsou data vymazána, jsou definitivně ztracena!

Menu „Info“

V menu „**Info**“ je možno vyvolat důležité informace k přístroji FRIAMAT® Prime, číslo přístroje, verze softwaru a další servisní termín. Tyto informace jsou potřebné např. při dotazu servisního střediska nebo při eventuálních problémech.

1. Stiskněte ovládací tlačítko .
2. Směrovými tlačítky   vyvoláte podmenu „Info“.
3. Stiskněte stlačitko .
4. Stiskněte ovládací tlačítko  pro opuštění menu.

Menu „Formátování“



V menu „**Formátování**“ může být USB flash disk formátován na FAT 12 nebo FAT 16.

Pro přenos dat z FRIAMAT® Prime je nutno použít FRIATEC USB Memory-stick. Při použití běžného USB flash disku je nutné dbát na to, aby byl formátován s FAT 12 nebo FAT 16. USB Stick formátovaný s FAT 32 popř. další USB flashdisk (Master Boot Record) způsobí u FRIAMAT® Prime chybové hlášení „CHYBA 91“. Kromě toho lze použít pouze USB-Stick s maximální pamětí 2 GB.

UPOZORNĚNÍ

Vymazání dat pomocí formátování!

Je nutno si uvědomit, že při formátování flash disku jsou všechna data vymazána.

1. Stiskněte ovládací tlačítko **MENU**.
2. Směrovými tlačítky   vyvoláte podmenu „Formátování“.
3. Stiskněte ovládací tlačítko **VOLBA**.
4. Po zvolení bodu v menu „MEMORY STICK“ se objeví dotaz „Jste si jistí?“
5. Stiskněte ovládací tlačítko **O.K.**
6. Hlášení „FORMÁTOVÁNÍ MEMORY STICK HOTOVO“ potvrdíte.

UPOZORNĚNÍ

Používejte FRIATEC Memory-Stick!

FRIATEC nepřebírá žádnou záruku při použití obyčejných USB flash disků.

Dodatečné informace ve svařovacím protokolu.

ID-Data

INFORMACE







Volba „ID-Data“ je aktivována a na displeji zobrazována tehdy, je-li zapnuta dokumentace!

„ID-Data“ jsou údaje, které mohou být přiřazeny bezprostředně před svařováním: Zakázkové číslo, Svařovací průkaz, pořadové číslo a číslo svaru. Tyto dodatečné informace jsou popsány v následujícím textu.

INFORMACE

Zadání zakázkového čísla a čísla svaru je možné pouze tehdy, jsou-li zapnuty funkce „Dokumentace“ a funkce „Zakázkové číslo“ (viz kap.6.4.1) popř. „Číslo svaru“ (viz kap.6.4.11).

Zakázkové číslo

1. Stiskneme ovládací tlačítko **ID-DATA**.
2. Směrovými tlačítky   navolíme „Zakázkové číslo“.
3. Pro první zadání zakázkového čísla stiskněte ovládací tlačítko **ZMĚNA**.
4. První číslo bliká. Stisknutím příslušného směrového tlačítka   a   může být zadáno zakázkové číslo.
5. Stiskněte tlačítko **ULOŽIT** tlačítko pro uložení změn do paměti. Pro přerušení, bez uložení, stiskněte tlačítko **PŘERUŠENÍ**.

Bylo-li právě zadáno jedno nebo více zakázkových čísel, můžete zvolit mezi „Změnit“, „Nový“ a „Volba“.

ZMĚNIT	= Změna naposledy zadaného zakázkového čísla
NOVÝ	= Zadání nového zakázkového čísla
VOLBA	= Volba zakázkového čísla z 20- ti naposledy zadaných zakázkových čísel

Svářečský průkaz

Stisknutím ovládacího tlačítka **ID-DATA** je na displeji zobrazeno, zda a který svářeč je zde evidován. Není-li aktivován žádný svářečský průkaz, nezobrazí se v tomto okně žádné hlášení.

Svářeče není možno ručně (zadáním na klávesnici) změnit. Pokud by měl být založen nový svářeč, je toto možné provést pouze načtením nového svářečského průkazu (viz kap. 6.4.2).

Pořadové číslo







Stisknutím ovládacího tlačítka **ID-DATA** DATA je na displeji zobrazeno pořadové číslo prováděného svařování. Toto číslo je automaticky vydáváno přístrojem a nelze jej změnit. Toto pořadové číslo přiřazeno právě aktivnímu zakázkovému číslu.

INFORMACE

Ve funkci Supervisor (viz kap. 6.9) existuje možnost, zadat i další přiřazování k Zakázkovému číslu (viz kap. 6.9.2.9)!

Číslo svaru

V menu „**Číslo svaru**“ může být uživatelem přiřazeno ke svařování určité číslo.

1. Stiskněte ovládací tlačítko **ID-DATA**.
2. Směrovými tlačítky   navolte „Číslo svaru“.
3. Pro zadání čísla svaru stiskněte ovládací tlačítko **ZMĚNA**.
4. První číslovka bliká. Ovládním směrových tlačítek   a   může být zadáno číslo svaru.
5. Pro uložení změn stiskněte ovládací tlačítko **ULOŽIT** Pro přerušení bez uložení stiskněte ovládací tlačítko **PŘERUŠENÍ**.
6. Pro opuštění menu stiskněte ovládací tlačítko **O.K.**

Bylo-li právě vydáno nové číslo svaru, lze volit mezi „Změnit“ a „Nový“.

ZMĚNIT

= Změna naposledy zadaného čísla svaru.

NOVÝ









= Zadání nového čísla svaru.

GPS 1 – 3

INFORMACE

Ke zjištění souřadnic GPS je nutný odpovídající měřicí přístroj!

V menu „GPS 1 - 3“ mohou být zadávány souřadnice/poloha, dle kterých je prováděno svařování (GPS 1, GPS 2 a GPS 3). Data GPS sestávají ze 3 zadávacích polí: GPS 1 pro geografickou délku (Longitude), GPS 2 pro geografickou šířku (Latitude) a GPS 3 pro výšku nad normální nulou (Altitude). U GPS 1 je možno zadat 13 volně volitelných alfanumerických znaků, u GPS 2 12 znaků a u GPS 3 10 znaků.

1. Stiskněte ovládací tlačítko **ID-DATA**.
2. Směrovými tlačítky   a   GPS 1“, GPS 2“ a „GPS 3“.
3. Pro zadání souřadnic GPS stiskněte ovládací tlačítko **ZMĚNA**.
4. Bliká první číslice. Stisknutím směrových tlačítek   a   mohou být zadána souřadnice GPS.
5. Stiskněte ovládací tlačítko **ULOŽIT** pro uložení změn. Pro přerušení, bez uložení, stiskněte tlačítko **PRERUŠENÍ**.
6. K opuštění Menu stiskněte tlačítko **O.K.**.

Byly-li právě zadány souřadnice GPS, můžete volit mezi „ZMĚNIT“ a „NOVÝ“.

ZMĚNIT

= Změnit naposledy zadané GPS souřadnice

NOVÝ


= Zadat nové GPS souřadnice

Traceability/Číslo trubky/Délka trubky



INFORMACE

Možnost zadat Traceability data, existuje pouze tehdy, je-li zapnutá dokumentace a funkce „Sledování“ a/nebo „Číslo trubky“ a/nebo „Délka trubky“ (viz kap. 5.6.7).

Zadání Traceability kódu je aktivováno načtením čárového kódu tvarovky, určené ke svařování. V hlavním okně se objeví výzva pro zadání Traceability kódu tvarovky. Je-li tento načten (vizualizace pomocí zaškrtnutého obdélníku), objeví se požadavek pro zadání Traceability kódu dílce 1. Bylo-li zadání čísla trubky a/nebo délky trubky také aktivováno jsou tyto rovněž zobrazeny a mohou být odpovídajícím způsobem zadány. Následně se objeví výzva pro zadání Traceability kódu pro dílec 2. Zadání čísla trubky a/nebo délky trubky se provede analogicky k výše popsanému postupu.

Dotaz „Trubka opracována?“ je nutno potvrdit stisknutím funkčního tlačítka **O.K.**, pokud byla ke svařování určená trubka řádně opracovaná. Svařování zahájíme stisknutím tlačítka .

INFORMACE







Zadání Traceability se provede automaticky, tzn. po provedeném zadání je na displeji zobrazován právě další krok, dokud není odstartováno svařování. Ovládacími tlačítky **DALŠÍ nebo **ZPĚT** můžete pokaždé vybírat mezi jednotlivými dotazy „Tvarovka“ / „Díl 1“ / „Díl 2“ / „Trubka opracovaná“ / „Start“. Směrovými tlačítky   se můžete mezi jednotlivými dotazy pohybovat.**

Infotext, Poznámka 1, Poznámka 2, Dodavatel

INFORMACE

Zadání dat do INFOTEXT, Poznámka 1, Poznámka 2 a/nebo Dodavatel je možné pouze tehdy jsou-li aktivovány (viz kap. 6.4.3 až 6.4.6)!

Po načtení svařovacího čárového kódu se objeví na displeji „INFOTEXT“.

1. Stiskněte ovládací tlačítko **INFOTEXT**.
2. Směrovými tlačítky   navolíme „INFOTEXT“, „Poznámka 1“, „Poznámka 2“ a/nebo „Subdodavatel“.
3. Stiskněte ovládací tlačítko **VLOŽIT**.
4. První číslice bliká. Stisknutím směrových tlačítek   a   lze zadat příslušné informace.
5. Pro uložení změn stiskněte tlačítko **ULOŽIT**. Pro přerušení bez uložení do paměti stiskněte tlačítko **PŘERUŠENÍ**.
6. Pro opuštění menu stiskněte ovládací tlačítko **O.K.**.

INFORMACE

Přídavný text musí být nově zadán pro každé svařování, jinak se v protokolu neobjeví žádný text. Je-li po načtení čárového kódu tvarovky stisknuto přímo tlačítko Start, není svařování přiřazen žádný text.

Loupačí přístroj

INFORMACE

Zadání dat loupacího přístroje je možné pouze tehdy, když byly aktivovány (viz kap. 6.4.12).

V průběhu zadávání dat k zahájení svařování se objeví dotaz „Trubka opravována?“ výzva „**Loupačí přístroj: Načíst prosím čárový kód**“. Je-li nasažený loupací přístroj vybaven odpovídajícím čárovým kódem, může být tento načten a data budou v protokolu přiřazena svařování.

SUPERVISOR

V menu **SUPERVISOR** lze provést nastavení funkcí přístroje FRIAMAT® Prime, které mají vliv na vlastnosti a funkci přístroje. Cíleně pro uživatele lze uzavřít nebo uvolnit funkce přístroje a tím určovat postupy na staveništi. Ke konfiguraci menu Supervisor je zapotřebí speciální průkaz (SUPERVISOR-Pas).

INFORMACE

SUPERVISOREM uzamčená nastavení/menu nejsou uživateli na staveništi již zobrazována (např. když je dokumentace aktivní a současně pro přístup uživatele uzavřená, není menu „Dokumentace“ na displeji viditelné)!

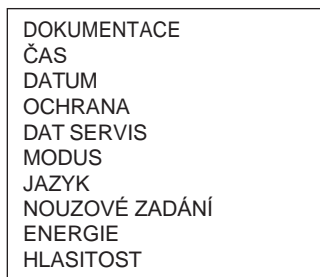
Menu „**SUPERVISOR**“ je vyvoláno teprve načtením čárového kódu na SUPERVISOR Pas. K tomu musí být zadán čtyřmístný PIN kód. Z výroby je PIN kód nastaven na „0000“. V menu Supervisor však lze PIN kód kdykoli změnit (viz kap. 6.9.4).














ZÁKLADNÍ NASTAVENÍ
SVAŘOVACÍ POSTUP
VÝROBNÍ NASTAVENÍ
PIN
HLÁŠENÍ (ODPOR)

1. Načíst SUPERVISOR Pas.
2. Zadat 4-místný PIN-kód. Ohlášený PIN kód může být potvrzen ovládacím tlačítkem **ULOŽIT** Pro změnu PIN kód stisknout ovládací tlačítko **ZMĚNA**.
3. Pro vyvolání menu Supervisor stisknout tlačítko **O.K.**.

6.13.1 Základní nastavení

Přes menu Supervisor „**Základní nastavení**“ mohou být změněna nastave-
ní přístroje.



1. Směrovými tlačítky   vyvoláte podmenu „Základní nastavení“.
2. Stiskněte ovládací tlačítko .
3. Směrovými tlačítky   vyvoláte jednotlivá menu (Dokumenta-
ce, Čas, Datum, Ochrana dat, Servis, Modus, Jazyk, Nouzové zadání,
Energie, Hlasitost).
4. Stiskněte ovládací tlačítko .
5. Provedete změny v jednotlivém menu ovládacím tlačítkem , popř. směrovými tlačítky   a  .
6. Pro uložení stiskněte ovládací tlačítko  Pro přerušení, bez uložení do paměti, stiskněte ovládací tlačítko .

Dokumentace

V podmenu „**DOKUMENTACE**“ může být dokumentace zapnuta nebo vypnuta. Nastavení může být uživatelem uzamčeno proti zásahu.

Čas

V podmenu „**Čas**“ může být nastaveno, že čas nemůže být uživatelem změněn.

Datum

V podmenu „**Datum**“ může být nastaveno, že datum nemůže být uživatelem změněno.

Ochrana dat

V podmenu „**Ochrana dat**“ může být nastaveno, že data nemohou být uživatelem vymazána. Nebo může být stanoveno, že uživatel, po vytištění nebo přenosu dat z přístroje, může data vymazat.

Servisní termín

V podmenu „**Servisní termín**“ lze nastavit, zda varující hlášení „Servisní termín“ bude deaktivováno nebo že přístroj po překročení termínu nebude dále svařovat. V tomto případě může být zadáno období od 0 po maximálně 90 dní, ve kterém přístroj po překročení servisního termínu ještě pracuje. Toto nastavení je uživateli po překročení servisního termínu na displeji ukázáno (šroubovák s počtem dní, po které je přístroj ještě provozuschopný).

Modus

V podmenu „**Modus**“ mohou být nastavena různá mezinárodní data a časové formáty včetně teplotních jednotek.

Jazyk

V podmenu „**Jazyk**“ lze jazyk pevně přednastavit, tzn. že uživatel nemůže nastavit žádný jiný jazyk

Nouzové nastavení

V podmenu „**Nouzové nastavení**“ lze uzamknout možnost zadávat pořadí čísel z čárového kódu ručně.

Energie

V podmenu „**Energie**“ lze nastavit, zda po provedeném svařování bude zobrazena dodaná energie nebo ne.














Hlasitost

V podmenu „**Hlasitost**“ lze přednastavit hlasitost signálu (zap./vyp.; hlasitě/tiše). Také je možné uzamknout zvolené nastavení proti zásahu obsluhy.

6.13.2 Svařovací postup

Přes menu Supervisor „**Svařovací postup**“ může být stanoveno, která data mohou být přiřazena následnému svařování.

TRACEABILITY ZAKÁZKOVÉ ČÍSLO INFOTEXT ČÍSLO SVARU POŘADOVÉ ČÍSLO SVÁŘEČSKÝ PRŮKAZ TRUBKA OPRACOVANÁ

1. Směrovými tlačítky   navolíte podmenu „Svařovací postup“.
2. Stiskněte ovládací tlačítko .
3. Jednotlivé menu (Traceability, Zakázkové číslo, Infotext, Číslo svaru, pořadové číslo, svářečský průkaz, hlášení – trubka opracována) navolíme směrovými tlačítky  .
4. Stiskněte ovládací tlačítko .
5. Změny v jednotlivých menu provedete ovládacím tlačítkem  a popř. směrovými tlačítky   a  .
6. Pro uložení změn do paměti stiskněte ovládací tlačítko  Pro přerušování, bez uložení, stiskněte ovládací tlačítko .

Traceability

V podmenu „**TRACEABILITY**“ může být vypnuta možnost zadávání Traceability kódu, čísla trubky a délky trubky. Rovněž lze uzamknout zvolené nastavení před zásahem obsluhy.

Infotext

V podmenu „**INFOTEXT**“ může být možnost zadávat text zapnuta nebo vypnuta. Také je zde možné uzamknout zvolené nastavení před zásahem obsluhy.

Poznámka 1

V podmenu „**Poznámka 1**“ může být možnost zadávat text zapnuta nebo vypnuta. Také je zde možné uzamknout zvolené nastavení před zásahem obsluhy.

Poznámka 2

V podmenu „**Poznámka 2**“ může být možnost zadávat text zapnuta nebo vypnuta. Také je zde možné uzamknout zvolené nastavení před zásahem obsluhy.

Dodavatel

V podmenu „**Dodavatel**“ může být možnost zadávat text zapnuta nebo vypnuta. Také je zde možné uzamknout zvolené nastavení proti zásahu obsluhy.

GPS Data

V podmenu „**GPS Data**“ může být vypnuta nebo zapnuta možnost zadávat souřadnice. Také je možné uzamknout zvolené nastavení proti zásahu obsluhy.

Číslo svaru

V podmenu „**Číslo svaru**“ může být zapnuta nebo vypnuta možnost pro zadání čísla svaru. Také je možné uzamknout zvolené nastavení proti zásahu obsluhy.

Pořadové číslo

V podmenu „**Pořadové číslo**“ může být nastaveno tak, že pořadové číslo, (které je vydáváno přístrojem) je udělováno buďto zakázkovému číslu (řazeno v zakázkovém čísle začínající „1“) nebo je na zakázkovém čísle závislé, tedy pořadové.

Zakázkové číslo

V podmenu „**Zakázkové číslo**“ může být práce se zakázkovými čísly zapnuta nebo vypnuta. Dále může být předem určeno, že po každém zapnutí přístroje musí být zakázkové číslo zadáno a/nebo po každém svařování. Také je možno uzamknout zadané nastavení proti zásahu obsluhy.

Svářečský průkaz

V podmenu „**Svářečský průkaz**“ může být práce se svářečským průkazem zapnuta nebo vypnuta. Dále může být při zapnutém svářečském průkazu předurčené nastavení deaktivováno, takže svářečský průkaz při změně data musí být znovu načten (tzn. při aktivovaném módu je přístroj další den uzamčen, dokud není svářečský průkaz načten).

Přesto může být dodatečně stanoveno, že svářečský průkaz po každém zapnutí přístroje musí být zadán a/nebo před každým svařováním. Rovněž lze zvolené nastavení uzamknout proti zásahu obsluhy.

Trubka opracovaná - hlášení






V podmenu „**Trubka opracovaná - hlášení**“ může být varování, které je hlášeno před svařováním, zapnuto nebo vypnuto.

Výrobní nastavení

V menu Supervisor „**Výrobní nastavení**“ mohou být všechna nastavení, která provedl uživatel, vrácena zpět na stav při dodávce přístroje.











UPOZORNĚNÍ

Vrácením na původní výrobní nastavení jsou ztracena všechna nastavení a textová zadání!

1. Směrovými tlačítky   navolíte podmenu „Výrobní nastavení“.
2. Stiskněte ovládací tlačítko .
3. Stiskněte ovládací tlačítko , aby se všechna nastavení vrátila na výrobní nastavení, nebo stiskněte ovládací tlačítko  pro přerušování.

PIN

V menu Supervisor „**PIN**“ lze změnit předurčenou číselnou kombinaci „0000“ pro vstup do menu







1. Směrovými tlačítky   navolíte podmenu „PIN“.
2. Stiskněte ovládací tlačítko .
3. Stiskněte ovládací tlačítko .
4. Směrovými tlačítky   a   zadáte nový čtyřmístný kód PIN. Starý PIN kód je zobrazován nad ním.
5. Stiskněte ovládací tlačítko  pro uložení změny do paměti. Pro přerušování bez uložení stiskněte ovládací tlačítko .

INFORMACE

Zvolená číselná kombinace by měla být zaznamenána a spolu s pasem SUPERVISOR uchována na nepřístupném místě. V případě ztráty číselné kombinace je nutné kontaktovat servisní středisko.

Zobrazit (Odpor)

V menu Supervisor „**Hlášení (Odpor)**“ může být stanoveno, zda má být před zahájením svařování na displeji zobrazen skutečný, na tvarovce změřený odpor.

1. Směrovými tlačítky   navolíte podmenu „Hlášení (Odpor)“.
2. Stiskněte ovládací tlačítko .
3. Provedete změny v jednotlivém menu ovládacím tlačítkem .
4. Stiskněte tlačítko  pro uložení změn do paměti. Pro přerušení bez uložení stiskněte tlačítko .

7 Záruka/Servis/Likvidace odpadu

Záruka/FRIAMAT GarancePLUS

Zákonná doba pro svařovací přístroje FRIAMAT je 24 měsíců.

S vědomím vysoké výrobní kvality a technických předností přístroje FRIAMAT prodlužuje výrobce záruku na 3 roky. Podmínkou je online registrace na stránkách alixis-ui.cz a pravidelný jednorozční servis svařovacího přístroje v autorizovaném středisku.

Údržba a ošetřování

Dle ČSN 33 1600 ed. 2 „Revize a kontroly elektrických spotřebičů během používání“ musí být provedena revize přenosných elektrických zařízení **v předepsaných termínech**. Tyto revize servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s.r.o. nezajišťuje.

Při servisních kontrolách je nutno přiložit ke kontrole také všechny přípojovací adaptéry.

Co?	Kdy?	Kdo?
Čištění čtecího pera a kontrola na poškození	denně	obsluha
Kontrola funkce	před každým použitím	obsluha
Kontakty zkontrolovat a popř. vyčistit	před každým použitím	obsluha
Provozní servis	ročně	autorizované servisní středisko

Likvidace odpadu



Evropská směrnice 2002/96/EC (WEEE – Likvidace elektrických spotřebičů) reguluje likvidaci použitých elektrických a elektronických produktů. Pro český trh byla směrnice WEEE 2005 implementována do Zákona č. 185/2001 o odpadech.

Likvidace nebo zhodnocení elektrických a elektronických přístrojů musí být podle toho náležitým způsobem prováděna. Svařovací přístroje FRIAMAT spadají pod tuto evropskou směrnici a mohou být likvidovány v servisním středisku společnosti Nicoll Česká republika, s. r. o.

8 Chybová hlášení/Varování//Informace

Objeví-li se během svařování nepravidelnosti, zobrazí se na displeji přístroje FRIAMAT chybové hlášení nebo varování.

INFORMACE

U přístroje FRIAMAT® Basic může chybové hlášení na displeji zobrazeno stisknutím tlačítka menu Popis textu!

INFORMACE

Objeví-li se u přístroje FRIAMAT chybové hlášení nebo varování, které následně není popsáno a nedá se vysvětlit ani popisem na displeji, popř. nedá-li se ani odstranit, je nutné kontaktovat servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s. r .o.

Chybová hlášení

Č.	Text na displeji	Význam/Příčina	Odstranění
02	Teplota mimo rozsah	Okolní teplota je mimo přípustné rozmezí.	Eventuelně oblast svařování zakrýt nebo zastínit.
03	Odpor mimo toleranci	Elektrický odpor tvarovky mimo toleranci.	Kontaktovat k pevnému místu/zkontrolovat znečištění. Vyčistit kontakty, případně vyměnit tvarovku.
04	Vinutí tvarovky zkratováno	Krátké spojení ve vinutí drátu tvarovky.	Vyměnit tvarovku, poslat ke kontrole.
05	Vinutí tvarovky přerušeno	Přerušen přívod proudu.	Zkontrolovat připojení zástrčky na tvarovce. Pokud O.K., vyměnit a poslat ke kontrole.

Č.	Text na displeji	Význam/Příčina	Odstranění
06	Napětí mimo toleranci	Nepřípustná odchylka svařovacího napětí.	Informovat servisní středisko.
08	Provozní napětí mimo provoz	Provozní napětí během svařování mimo přípustné rozmezí.	Prodloužení příliš dlouhé, nebo malý průřez. Zkontrolovat napětí připojovací podmínky generátoru.
09	Frekvence mimo rozsah	Frekvence během svařování mimo přípustné rozmezí.	Zkontrolovat frekvenci napětí generátoru.
10	Přerušení svařování	Svařování přerušeno stisknutím STOP tlačítka.	–
13	Výpadek provozního napětí	Napájecí napětí přerušeno (např. výpadek proudu během svařování) nebo příliš nízké.	Zkontrolovat připojovací podmínky.
14	Nízký výkon	Příkon tvarovky je velmi malý. Přístroj FRIAMAT nemůže tak malé výkony poskytnout.	Obráťte se na servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s. r. o.
15	Výkon překročen	Příkon tvarovky překračuje výkonové možnosti přístroje FRIAMAT.	Obráťte se na servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s. r. o.
23	Chyba generátoru	Generátor není event. vhodný pro svařovací provoz.	Obráťte se na servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s. r. o.
xy*	Systémová chyba		Obráťte se na servisní středisko společnosti Nicoll Česká republika, s. r. o.

*: Chybová hlášení s čísly, která nejsou ve výše uvedené tabulce.

Varování/Informace

Text na displeji	Pokyn/Odstranění
Pozor: Dvojité svařování	Má-li být tvarovka dvakrát svařena, musí být po prvním svaření z tvarovky vytažen konektor svařovacího přístroje a tvarovka musí být ochlazena (viz zpracovatelské pokyny výrobce tvarovky).
Prosím nejprve načíst čárový kód	Pouze FRIAMAT® Prime: Objeví se, když byl nejprve omylem načten Traceability kód tvarovky.
Prosím nejprve načíst platný Traceability kód	Pouze FRIAMAT® Prime: Objeví se, když byl nejprve omylem načten svařovací čárový kód tvarovky.
Prosím načíst platný svařovací pas	Pouze FRIAMAT® Prime: Objeví se, když měl být načten svářečský průkaz (např. když je přístroj uzamčen) a/nebo byl načten jiný (špatný) čárový kód.
Prosím načíst platné zakázkové číslo	Pouze FRIAMAT® Prime: Objeví se, když má být načteno zakázkové číslo (např. když je přístroj nastaven na načtení před každým svařováním) a/nebo se provedlo chybné zadání popř. byl načten jiný (chybný) čárový kód.
Chybný/špatný čárový kód	Použít nový čárový kód konstrukčně stejné tvarovky nebo ručně korigovat zadaný kód.
Přístroj blokován	Pouze FRIAMAT® Prime: Když je překročen servisní termín (viz kap. 6.13.1.5).
Přístroj nechat ochladit	Ochranná funkce, která zabráňuje přehřátí přístroje. Přístroj vypnout a nechat ochladit, dokud se po zapnutí varování nebude znovu neobjevovat.
Přerušení svařování	Svařování přerušit stiskem tlačítka STOP.
Konec svařování	Svařování provedeno.
Napětí ...V;	
Frekvence... Hz	Pouze FRIAMAT® Basic: Generátor znovu regulovat a potvrdit tlačítkem STOP.

Text na displeji	Pokyn/Odstranění
Prázdná paměť	Pouze FRIAMAT® Prime: Výtisk není možný při prázdné paměti.
Plná paměť	Pouze FRIAMAT® Prime: Protokol vytisknout.
Servisní termín překročen	Informovat autorizovanou servisní stanicí. Provést servisní prohlídku.

9 Přílohy

Doporučené příslušenství (volitelné)

Označení	Objednací číslo	Popis
Memory-Stick	624023	Pro ukládání do paměti a přenos svářečských dat a pro výstup tiskového protokolu jako PDF nebo CSV formát (pouze FRIAMAT® Prime).
SUPERVISOR-Pass	623101	Pro individuální nastavování funkcí menu (pouze FRIAMAT® Prime).
FRIATRACE IV	613280	Pro elektronickou přípravu svařovacích dat (pouze FRIAMAT® Prime).
Svářečský průkaz	623101	Pro identifikaci svářeče a pro ochranu přístrojů FRIAMAT před neoprávněným zásahem. Data uložená ve svářečském průkazu (Svářečské číslo a jméno) jsou přenášena do svářečského protokolu (pouze FRIAMAT® Prime).

Autorizované servisní středisko

PLASTIX, s.r.o.
Hviezdoslavova 2
927 01 Šaľa
www.plastix.sk
plastix@plastix.sk

